ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ГОСТ Р 59695— 2021**

# ДЕТАЛИ ПРОФИЛЬНЫЕ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ С ИМИТАЦИЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ОЦИЛИНДРОВАННОГО БРЕВНА

## Технические условия

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2021

gost.e-ecolog.ru

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным бюджетным образовательным учреждением высшего образования «Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана» (национальный исследовательский университет)» (ФГБОУВО МГТУ им. Н.Э. Баумана)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 144 «Строительные материалы и изделия»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 17 сентября 2021 г. № 982-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Оформление. ФГБУ «РСТ», 2021

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

# ДЕТАЛИ ПРОФИЛЬНЫЕ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ С ИМИТАЦИЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ОЦИЛИНДРОВАННОГО БРЕВНА

**Технические условия**

Wood siding details with log surface imitation. Specifications

**Дата введения — 2022—05—01**

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на профильные детали из древесины для строительства (далее — детали) с имитацией поверхности оцилиндрованного бревна.

## 2 Нормативные ссылки

ГОСТ 12.1.004 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.044 (ИСО 4589—84) Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения

ГОСТ 12.3.042 Система стандартов безопасности труда. Деревообрабатывающее производство. Общие требования безопасности

ГОСТ 162 Штангенглубиномеры. Технические условия

ГОСТ 166 (ИСО 3599—76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия

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

ГОСТ 2695 Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 3749 Угольники поверочные 90°. Технические условия

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

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

ГОСТ 7502 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8026 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 8242 Детали профильные из древесины и древесных материалов для строительства. Технические условия

ГОСТ 8486 Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия

ГОСТ 8925 Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкция

ГОСТ 9330—2016 Основные соединения деталей из древесины и древесных материалов. Типы и размеры

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

ГОСТ 15876 Калибры для изделий из древесины и древесных материалов. Технические условия

ГОСТ 16588 (ИСО 4470—81) Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности

**Издание официальное**

ГОСТ 17617 Ленты из поливинилхлоридного пластиката. Технические условия

ГОСТ 20022.2—2018 Защита древесины. Классификация

ГОСТ 21100 Пакеты транспортные деталей деревянной тары. Размеры, формирование, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ Р 56070 Отходы древесные. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

## 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

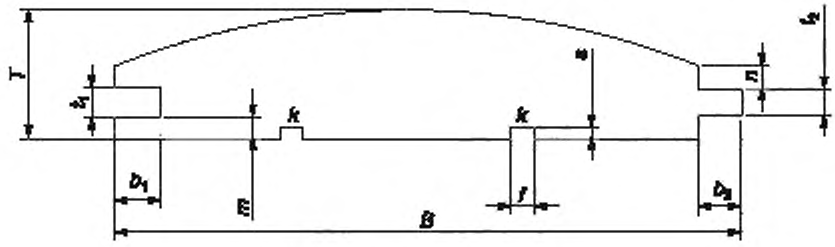
3.1 **профильные детали из древесины с имитацией поверхности оцилиндрованного бревна:** Профилированные с четырех сторон погонажные изделия, с наружной поверхностью, имитирующей поверхность оцилиндрованного бревна, произведенные из пиломатериалов или горбыля.

3.2 **оцилиндрованное бревно:** Фрезерованное бревно, прошедшее механическую обработку на специальном оборудовании и имеющее одинаковый диаметр по всей длине.

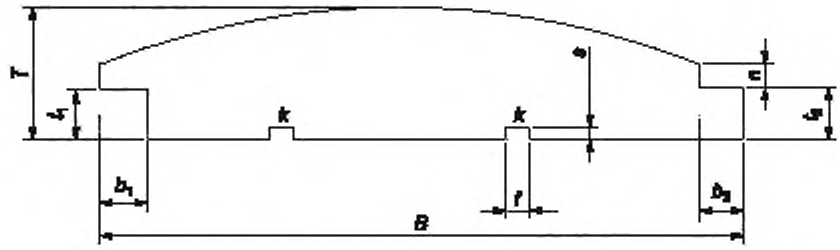
Примечание — В зависимости от вида применяемого станка бревну может придаваться специальный профиль.

## 4 Основные параметры и номинальные размеры

4.1 Основные параметры профилей деталей с имитацией поверхности оцилиндрованного бревна указаны на рисунке 1.




**в) Соединение в паз и гребень**




**б) Соединение «в четверть»**

*T* — номинальная толщина; *B* — номинальная ширина. $b_1$ — ширина паза; $b_2$ — ширина гребня/четверти; $t_1$ — высота паза; $t_2$ — высота гребня/четверти; *s* — глубина вентиляционного зазора. *f* — ширина вентиляционного зазора; *k* — вентиляционный зазор; *m* — высота от нижней поверхности паза до внутренней поверхности детали; *n* — высота от верхней поверхности гребня до нижнего уровня наружной поверхности детали; *L* — номинальная длина детали (на рисунке не обозначена)

Рисунок 1 — Профили деталей с имитацией поверхности оцилиндрованного бревна

Примечания

1 Соединение в паз и гребень — тип соединения деталей между собой в соответствии с ГОСТ 9330—2016, таблица 2.

2 Соединение «в четверть» — тип соединения деталей между собой в соответствии с ГОСТ 9330—2016, таблица 4.

4.2 Предельные отклонения номинальных размеров профилей деталей с имитацией поверхности оцилиндрованного бревна указаны в таблице 1.

Таблица 1

| Параметр | Значение, мм | Предельные отклонения от номинальных размеров, мм |
|---|---|---|
| *T* | 18—47 (с градацией 1) | ± 1 |
| *B* | 90; 120; 190; 240 | ± 1 |
| | 140—145 (с градацией 1) | |
| *L* | ≥ 2000 (с градацией 100) | ± 30 |
| $b_1$ | 8—9 | + 0,5 |
| $b_2$ | $b_1$ – (0,5 – 1) | – 0,5 |

*Окончание таблицы 1*

| Параметр | Значение, мм | Предельные отклонения от номинальных размеров, мм |
|---|---|---|
| $t_1$ | 5 при $T$ = 18 – 29<br>9 при $T$ = 30 – 47 | + 0,5 |
| $t_2$ | 4,5 при $T$ = 18 – 29<br>8 при $T$ = 30 – 47 | – 0,5 |
| $m$ | ≥ 5 | ± 0,1 |
| $n$ | ≥ 2 | ± 0,1 |
| $s$ | ≥ 4 | ± 0,1 |
| $f$ | ≥ 4 | ± 0,1 |

4.3 Форма и количество вентилируемых пазов $k$ не регламентируется.

4.4 Наличие ядровых и заболонных зон на деталях по площади не регламентируется и является допустимым в любых соотношениях.

4.5 Предельные отклонения для остальных размеров поперечного сечения деталей ± 0,1.

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

4.7 Отклонение от перпендикулярности сторон деталей не должно быть более 1 мм на участке длиной 100 мм.

4.8 Отклонение от плоскостности (покоробленность) не должно быть более 3,0 мм на 1 м длины и 2,0 мм по ширине.

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

4.10 Профильные детали из древесины с имитацией поверхности оцилиндрованного бревна допускается производить из хвойных и лиственных пород древесины, с отметкой на маркировке упаковки класса стойкости древесины к гниению, в соответствии с ГОСТ 20022.2—2018, таблица 1.

4.11 При определении пороков на профильных деталях с имитацией поверхности оцилиндрованного бревна следует учитывать требования ГОСТ 8242. Допустимые пороки указаны в таблице 2.

Таблица 2

<table>
<tr><td colspan="2" rowspan="2">Порок древесины в соответствии с ГОСТ 2140</td><td colspan="3">Лицевая сторона</td><td>Нелицевая сторона</td></tr>
<tr><td>Сорт А</td><td>Сорт В</td><td>Сорт С</td><td>Сорта А, В, С</td></tr>
<tr><td rowspan="4">Сучки</td><td>Здоровые сросшиеся светлые и темные, с трещинами</td><td colspan="4">Не ограничиваются</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Здоровые частично сросшиеся</td><td colspan="4">Допускаются без ограничения по количеству</td></tr>
<tr><td>Диаметром не более 1/3 ширины лицевой поверхности детали</td><td>Диаметром не более 1/2 ширины лицевой поверхности детали</td><td colspan="2">Не ограничиваются</td></tr>
<tr><td>Здоровые несросшиеся</td><td>Допускаются диаметром до 15 мм в количестве 1 шт. на 1 м длины детали при условии сохранения целостности детали</td><td>Допускаются диаметром до 20 мм в количестве 1 шт. на 1 м длины детали, при условии сохранения целостности детали</td><td colspan="2">Не ограничиваются</td></tr>
</table>

*Продолжение таблицы 2*

<table>
<tr><td colspan="2" rowspan="2">Порок древесины в соответствии с ГОСТ 2140</td><td colspan="3">Лицевая сторона</td><td>Нелицевая сторона</td></tr>
<tr><td>Сорт А</td><td>Сорт В</td><td>Сорт С</td><td>Сорта А, В, С</td></tr>
<tr><td rowspan="3">Сучки</td><td rowspan="2">Выпадающие, несросшиеся и отверстия от выпавших сучков</td><td rowspan="2">Допускаются на шипе и кромке паза в количестве 2 шт. на изделие, не нарушающие покрывающую поверхность при сборке</td><td colspan="2">Допускаются на поверхности, с учетом их удаления и заделки элементами из массивной древесины</td><td>Не ограничиваются</td></tr>
<tr><td colspan="3">На гребне или пазе выпадающие сучки и отверстия от них не должны нарушать покрывающую поверхность при сборке</td></tr>
<tr><td>Загнившие, гнилые, табачные</td><td>Допускаются диаметром 10 мм в количестве 2 шт. на детали, с учетом их удаления и заделки элементами из массивной древесины</td><td>Допускаются диаметром 15 мм в количестве 4 шт. на детали, с учетом их удаления и заделки элементами из массивной древесины</td><td>Допускаются диаметром 15 мм в количестве 4 шт. на детали</td><td>Не ограничиваются</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Трещины</td><td>Сквозные</td><td>Торцевые без выхода на кромку суммарной длиной не более ½ ширины детали</td><td>Торцевые без выхода на кромку суммарной длиной не более ширины детали</td><td colspan="2" rowspan="2">Не ограничиваются, при сохранении общей целостности детали</td></tr>
<tr><td>Несквозные, отлупные с выходом на торцы</td><td>Допускаются глубиной не более 1/5 от толщины детали, участками длиной не более 100 мм, шириной не более 1 мм</td><td>Допускаются глубиной не более 1/3 от толщины детали, участками длиной не более 200 мм, шириной не более 1 мм. Допускаются отлупные на поверхности длиной до 50 мм, в количестве 1 шт. на деталь</td></tr>
<tr><td colspan="2">Сердцевина</td><td>Допускается с выходом на лицевую поверхность суммарной длиной до 1/4 длины детали</td><td>Допускается с выходом на лицевую поверхность суммарной длиной до 1/2 длины деталь</td><td colspan="2">Не ограничивается</td></tr>
<tr><td colspan="2">Кармашки</td><td>Допускаются шириной не более 3 мм, длиной до 20 мм в количестве не более 2 шт. на 1 м длины, с учетом заделки элементами из массивной древесины</td><td>Допускаются шириной 5 мм, длиной до 50 мм, без ограничения по количеству с учетом заделки элементами из массивной древесины</td><td colspan="2">Не ограничиваются</td></tr>
<tr><td colspan="2">Червоточина</td><td colspan="4">Не допускается</td></tr>
<tr><td colspan="2">Грибные ядровые пятна (полосы), химические окраски, ложное ядро, засмолок</td><td>Не допускаются</td><td>Допускается не более 10 % площади поверхности изделия</td><td colspan="2">Допускается не более 30 % площади поверхности изделия</td></tr>
<tr><td colspan="2">Механические повреждения и пороки обработки — вырыв, выхват, запил, вмятина, задир, выщербина, обзол</td><td>Допускается незначительная шероховатость и мелкий вырыв на кромке в районе сучков. Обзол не допускается</td><td>Допускается непрострожка на гребне и другие дефекты шероховатости, не влияющие на сборку. Обзол допускается на нижней кромке паза без ограничений, на гребне — невидимый при сборке</td><td colspan="2">Допускается непрострожка на гребне и другие дефекты шероховатости, не влияющие на сборку. Обзол допускается до 1/3 ширины, толщины, на нижней кромке паза без ограничений, на гребне — невидимый при сборке</td></tr>
</table>

*Окончание таблицы 2*

| Порок древесины в соответствии с ГОСТ 2140 | Лицевая сторона | | | Нелицевая сторона |
|---|---|---|---|---|
| | Сорт А | Сорт В | Сорт С | Сорта А, В, С |
| Гнили, рак | Не допускается | | | |

Примечания

1 Лицевыми являются поверхности, видимые при эксплуатации.

2 Детали могут выпускаться как сорт АВ, где должно соблюдаться соотношение сортов А:В, как 40:60.

3 Детали могут выпускаться двух типов: тип 1 — изделия из цельной древесины; тип 2 — изделия из древесины, сращенной по длине.

4 Итоговый сорт детали определяют по самому низшему сорту порока, присутствующему на лицевой поверхности детали.

4.12 Допускаются пороки древесины, не упомянутые в таблице 2.

4.13 Влажность древесины деталей должна быть: для эксплуатируемых снаружи помещений (15 ± 3) %, для эксплуатации внутри (12 ± 3) %.

4.14 Параметр шероховатости фрезерованных поверхностей деталей $Rm_{max}$ по ГОСТ 7016 должен быть не более, мкм:

- фрезерованных лицевых .....200
- калиброванных и фрезерованных нелицевых .....500

Методы определения параметров шероховатости поверхности определены в ГОСТ 15612.

## 5 Технические требования

### 5.1 Основные показатели

Детали необходимо изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке. В древесине деталей не допускаются пороки, превышающие нормы, указанные в таблице 2.

### 5.2 Требования к сырью, материалам

Детали допускается производить из пиломатериалов 0, 1, 2, 3, 4 сортов, хвойных и лиственных пород древесины или горбыля влажностью (15 ± 3) % для наружной отделки, (12 ± 3) % для внутренней отделки в соответствии с ГОСТ 8486, ГОСТ 2695 и ГОСТ Р 56070.

### 5.3 Маркировка

На пакеты с помощью ярлыков должна быть нанесена маркировка, содержащая следующую информацию:

- товарный знак предприятия-изготовителя или его наименование;
- наименование продукции, количество деталей в пакете по типоразмерам в кубических метрах;
- масса пакета;
- обозначение стандарта на продукцию;
- порода древесины;
- класс стойкости к загниванию.

Маркировка должна быть расположена на соседних боковой и торцовой поверхностях пакета. Размер ярлыка должен быть 80 × 120 мм.

### 5.4 Упаковка

Детали должны быть упакованы в транспортные пакеты или пачки и обернуты световлагозащитным материалом.

Допустимо формирование транспортных пакетов только прямоугольной формы в соответствии с ГОСТ 21100.

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

Пачки формируют из деталей одного сорта, 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.

При формировании пачек один из торцов должен быть выравнен, детали длиной до 2,5 м должны быть увязаны не менее чем в двух местах, свыше 2,5—4,0 м — в трех местах, свыше 4,0 м — в четырех местах лентой из поливинилхлоридного пластика по ГОСТ 17617. Допускается использование других упаковочных материалов.

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

## 6 Требования безопасности

При производстве профильных деталей из древесины с имитацией поверхности оцилиндрованного бревна на открытом воздухе и в производственных помещениях необходимо руководствоваться требованиями ГОСТ 12.3.042, ГОСТ 12.1.044.

## 7 Требования охраны окружающей среды

При эксплуатации профильных деталей из древесины с имитацией поверхности оцилиндрованного бревна необходимо руководствоваться ГОСТ 12.1.004.

## 8 Правила приемки

8.1 Детали и изделия должны быть приняты ОТК предприятия-изготовителя по результатам проверки на соответствие требованиям настоящего стандарта.

8.2 Детали и изделия принимают партиями.

За объем партии предприятие-изготовитель принимает число деталей и изделий одного сорта, не превышающее сменного выпуска.

Допускается принимать за объем партии число деталей или изделий одного сорта, входящих в состав одного транспортного пакета или транспортной единицы (вагон, автомобиль и др.), оформленных сопровождающим документом.

8.3 Каждый комплект деталей должен сопровождаться документом ОТК, включающим:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- комплектовочную ведомость,
- дату изготовления и штамп ОТК;
- обозначение настоящего стандарта;
- породу древесины.

## 9 Методы контроля

9.1 Качество и размеры деталей партии проверяют выборочным контролем, при этом допустимо руководствоваться требованиями ГОСТ 6564—84, пункты 1.2.1, 1.2.2.

9.2 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.

При отсутствии стандартного отечественного измерительного инструмента допускается использование других средств измерения, аттестованных в установленном порядке.

9.2.1 Ширину и толщину измеряют по торцам и посередине длины деталей.

9.2.2 Разнотолщинность проверяют штангенциркулями по ГОСТ 166.

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

9.2.3 Отклонение от плоскостности определяют при помощи набора щупов замером наибольшего зазора между поверхностью проверяемого изделия и поверочной линейкой по ГОСТ 8026, установленной на ребро.

9.3 Качество и породу древесины оценивают визуально. Видимые пороки древесины определяют и измеряют по ГОСТ 2140. Размер сучка определяют по наименьшему диаметру разреза сучка.

9.4 Допускается оценка качества древесины машинным методом, что должно быть оговорено в технологической документации.

9.5 Шероховатость поверхности определяют по ГОСТ 15612. Оценивать шероховатость допускается по утвержденным эталонным образцам.

9.6 Влажность древесины определяют по ГОСТ 16588 электровлагомером.

## 10 Транспортирование и хранение

10.1 Деревянные детали транспортируют в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на конкретном виде транспорта.

Для защиты деталей от ударов, толчков и опрокидывания при перевозке они должны быть жестко закреплены на опорах с помощью прижимов через эластичные прокладки.

При погрузке, транспортировании, разгрузке и хранении должна быть обеспечена сохранность деталей (защита от механических повреждений, увлажнения, загрязнения).

10.2 Условия хранения должны обеспечивать нормированную влажность деталей.

10.2.1 Деревянные детали следует хранить в складских помещениях, под навесами или укрытыми от атмосферных осадков на открытых площадках в транспортных пакетах в условиях, обеспечивающих сохранение заданной влажности древесины.

## 11 Гарантии изготовителя

11.1 Предприятие — изготовитель деталей устанавливает гарантийные обязательства (в том числе конкретную продолжительность и порядок исчисления гарантийного срока) о соответствии выпускаемых им деталей требованиям настоящего стандарта в технических условиях на эту продукцию, эксплуатационных документах к ним, в маркировке на упаковке деталей или специально оговаривают в договорах (контрактах) на их поставку.

11.2 Изготовитель гарантирует соответствие деталей и изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

11.3 Минимально допустимый гарантийный срок хранения — 12 мес.

УДК 691.112:006.354 ОКС 79.040

Ключевые слова: детали профильные, детали профильные из древесины, имитация поверхности оцилиндрованного бревна, древесина, строительство

Редактор *Н.В. Таланова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *Е.А. Кондрашовой*

Сдано в набор 20.09.2021. Подписано в печать 04.10.2021. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л 1,24.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «РСТ»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru