ГОСТ 6564—84

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПИЛОМАТЕРИАЛЫ И ЗАГОТОВКИ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ, МАРКИРОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2007

gost.e-ecolog.ru

УДК 674.038.6—412:006.354 Группа К29

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПИЛОМАТЕРИАЛЫ И ЗАГОТОВКИ

Правила приемки, методы контроля, маркировка и транспортирование

ГОСТ 6564—84

Sawn timber and blanks.
Rules of acceptance, control methods, marking and transportation

МКС 79.040
ОКСТУ 5307

Дата введения 01.01.86

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

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

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

1. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

1.1. Пиломатериалы и заготовки принимают партиями.

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

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

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

1.1.3. Документ о качестве должен содержать:

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

сорт (группа сортов) пиломатериалов (заготовок);

размеры пиломатериалов (заготовок);

породу древесины (группы пород);

количество пиломатериалов (заготовок) в партии, $м^3$ и штуки;

обозначение стандарта.

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

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

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

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

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985
© Стандартинформ, 2007

Таблица 1

шт.

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

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

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

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

Таблица 2

шт.

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

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

Таблица 3

шт.

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

1.3. Правила приемки

1.3.1. **(Исключен, Изм. № 1).**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Таблица 4

шт.

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

2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2.1. Объем пиломатериалов и заготовок определяют по ГОСТ 5306.

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

2.3. Определение размеров

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

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

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

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

2.3.4. Ширину определяют в миллиметрах следующим образом:

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

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

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

Контроль размеров осуществляют после определения влажности.

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

2.5. Влажность пиломатериалов или заготовок определяют по ГОСТ 16588.

3. МАРКИРОВКА

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

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

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

Обозначение сорта указано в табл. 5.

Таблица 5

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

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

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

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

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

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

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

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

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

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

ризонтальные прокладки укладывают через 1200 мм, вертикальные стойки устанавливают посередине ширины штабеля. Не допускается укладывать пиломатериалы и заготовки внахлестку.

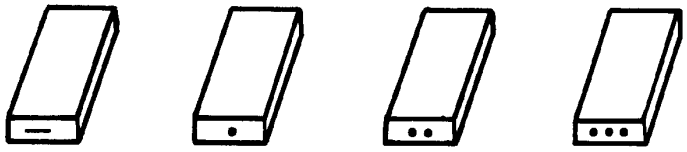
4.3. При транспортировании пиломатериалов и заготовок в открытых транспортных средствах они должны быть защищены от атмосферных осадков и загрязнения.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

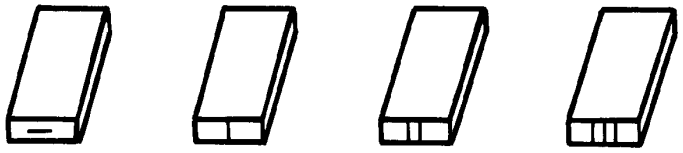
МАРКИРОВКА ПИЛОМАТЕРИАЛОВ И ЗАГОТОВОК КРАСКОЙ

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

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



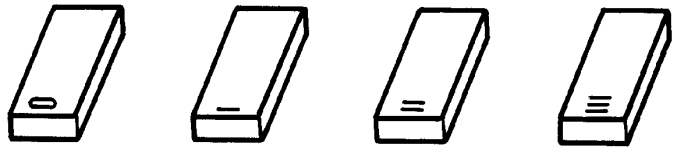
Маркировка на одном из торцов для пиломатериалов и заготовок толщиной менее 25 мм



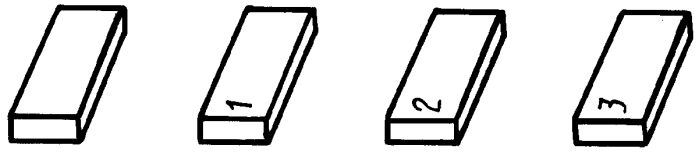
МАРКИРОВКА ПИЛОМАТЕРИАЛОВ (ВКЛЮЧАЯ БРУСЬЯ) И ЗАГОТОВОК МЕЛКОМ НА ПЛАСТИ

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

Маркировка сорта для пиломатериалов любой толщины



Маркировка сорта для заготовок любой толщины



ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

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

Пункты 1.2.1; 1.2.2	настоящего	стандарта	соответствуют	п. 1.5 СТ СЭВ 817—77
Пункты 1.3.2; 1.3.3	»	»	»	п. 1.6 СТ СЭВ 817—77
Пункт 2.3.2	»	»	»	п. 1.1 СТ СЭВ 818—77
Пункт 2.3.3	»	»	»	п. 2.1 СТ СЭВ 818—77

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.12.84 № 4504**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 6564—79**

4. **Стандарт соответствует СТ СЭВ 817—77 и СТ СЭВ 818—77 в части правил приемки и методов контроля**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

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

6. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**

7. **ИЗДАНИЕ (январь 2007 г.) с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1990 г. (ИУС № 5—90)**

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

Подписано в печать 14.02.2007. Формат 60 × 84$^{1}/_{8}$. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,70. Тираж 66 экз. Зак. 134. С 3706.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

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

gost.e-ecolog.ru