

Межгосударственный стандарт ГОСТ 6564-84
"Пиломатериалы и заготовки. Правила приемки, методы контроля, маркировка и
транспортирование"
(утв. постановлением Госстандарта СССР от 18 декабря 1984 г. N 4504)

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

Дата введения 1 января 1986 г.
Взамен ГОСТ 6564-79

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 обзол.

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 26002).

1.1.3. Документ о качестве должен содержать:

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

сорт (группа сортов) пиломатериалов (заготовок);

размеры пиломатериалов (заготовок);

породу древесины (группы пород);

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

обозначение стандарта.

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

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

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

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

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		
			с_1	с_2	с_3	с_1	с_2	с_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	и	18	6	10	15
" 10001 " 150000	200	200	11	16	26	9	14	23

1.3. Правила приемки

1.3.1. (Исключен, Изм. N 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 пиломатериалов 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 R_{m_max} измеряют 10 наиболее глубоких неровностей на худшей пласти.

2.5. Влажность пиломатериалов или заготовок определяют по ГОСТ 16588.

3. Маркировка

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

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

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

Обозначение сорта указано в [табл.5](#).

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 обзостроения, 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 пластьях 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. N 1).

4. Транспортирование

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

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

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

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

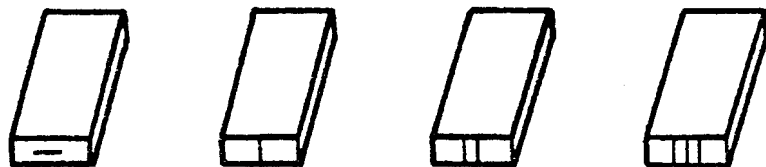
МАРКИРОВКА ПИЛОМАТЕРИАЛОВ И ЗАГОТОВОК КРАСКОЙ

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



"Рис. 1. Маркировка пиломатериалов и заготовок краской"

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



"Рис. 2. Маркировка пиломатериалов (включая брусья) и заготовок мелком на пласти"

Приложение 2
Справочное

Информационные данные соответствия настоящего стандарта СТ СЭВ 817-77 и СТ СЭВ 818-77

<u>Пункты 1.2.1; 1.2.2</u>	настоящего стандарта соответствуют	п.1.5	СТ СЭВ 817-77
<u>Пункты 1.3.2; 1.3.3</u>	" "	п.1.6	СТ СЭВ 817-77
<u>Пункт 2.3.2</u>	" "	п.1.1	СТ СЭВ 818-77
<u>Пункт 2.3.3</u>	" "	п.2.1	СТ СЭВ 818-77