

# **ПИЛОМАТЕРИАЛЫ И ЗАГОТОВКИ**

## **ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ, МАРКИРОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ**

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2007

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й     С Т А Н Д А Р Т****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 5307Дата 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 обопол.

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<sup>3</sup> 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.

Т а б л и ц а 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.

Т а б л и ц а 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.

Т а б л и ц а 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;